

- Lectura de Micrómetro con resolución milesimal en pulgadas 0,001 pulg.

- Fuente:<http://www.stefanelli.eng.br>

- Prof. Carlos Alvarado de la Portilla

Principio de funcionamiento del micrómetro con la resolución milesimal en pulgadas.

- La resolución del micrómetro se obtiene a partir de la interacción de 'tornillo micrométrico' con el hilo de 'manguito interno'. El tornillo micrométrico tiene su 0.025in paso. Esto significa que una rotación completa (360°) del tambor producirá un avance veinticinco milésimas de pulgada.
- La lectura decimal de este instrumento se obtiene mediante la lectura de las marcas verticales grabadas en el dobladillo. Por lo tanto, el número tres es 0.3in (tres décimas de pulgada).
- La lectura milesimal se obtiene gracias al perímetro del tambor, que se acuñó veinticinco divisiones equidistantes. Una vuelta completa se producirá un avance de 0.025 "y las divisiones 'barrido' a 'línea de base'

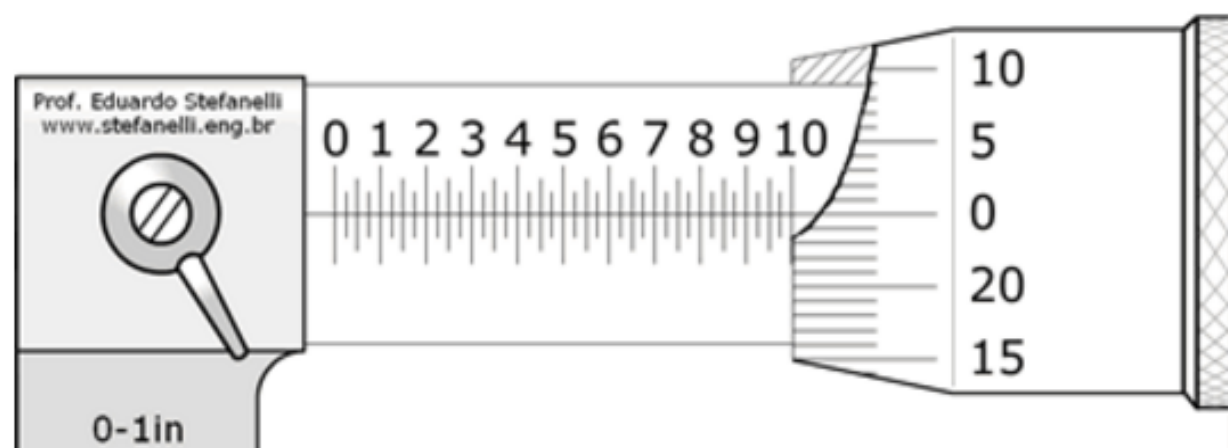


Figura 1 - Drum parcialmente seccionado para revelar las marcas envainadora

Una vuelta completa del tambor (y el tiempo) produce el avance igual al paso de rosca. El hilo conductor de este husillo habitualmente tiene la longitud útil de una pulgada, y el paso 25 milésimas de pulgada.

El dobladillo existe un grado que controla el tambor hacia delante / hora; figura 1. pulgadas (el 10/10) se divide en nueve funciones principales, la distancia entre ellos es el décimo de pulgada, estos rasgos tienen números para ayudar a la lectura décimas de pulgada se dividen en tres etiquetas que controlan el avance veinticinco milésimas de pulgada ($0,1 / 4 = 0.025\text{in}$). Esto significa que cada vez que una nueva marca se dio a conocer por el tambor, el tiempo cambió equivalente al veinticinco milésimas de pulgada (0.025in).

La resolución de la milésima micrómetro pulgadas

El más comúnmente encontrado en el establecimiento de talleres de metal / mecánico es el micrómetro paso de tiempo que tiene 0.025in y el tambor 25 divisiones; figura 2. De este modo, mediante la rotación del husillo micrométrico cada marca del tambor pase a través de la "línea de referencia" indica que el tope móvil se dio la vuelta (o más acá) 0,001 pulg (una milésima de pulgada).

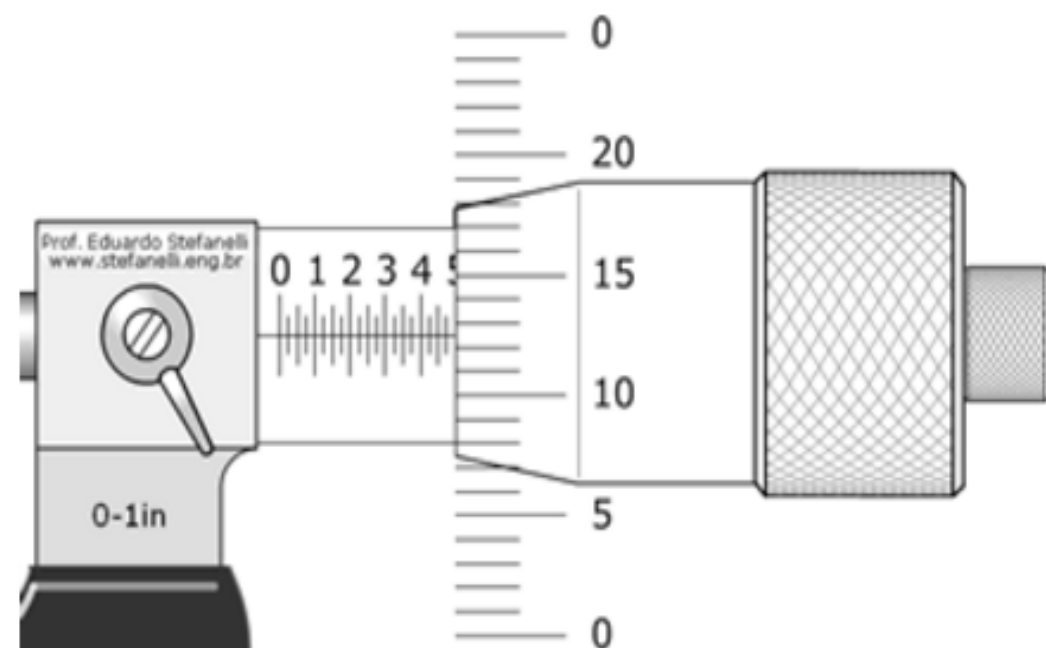
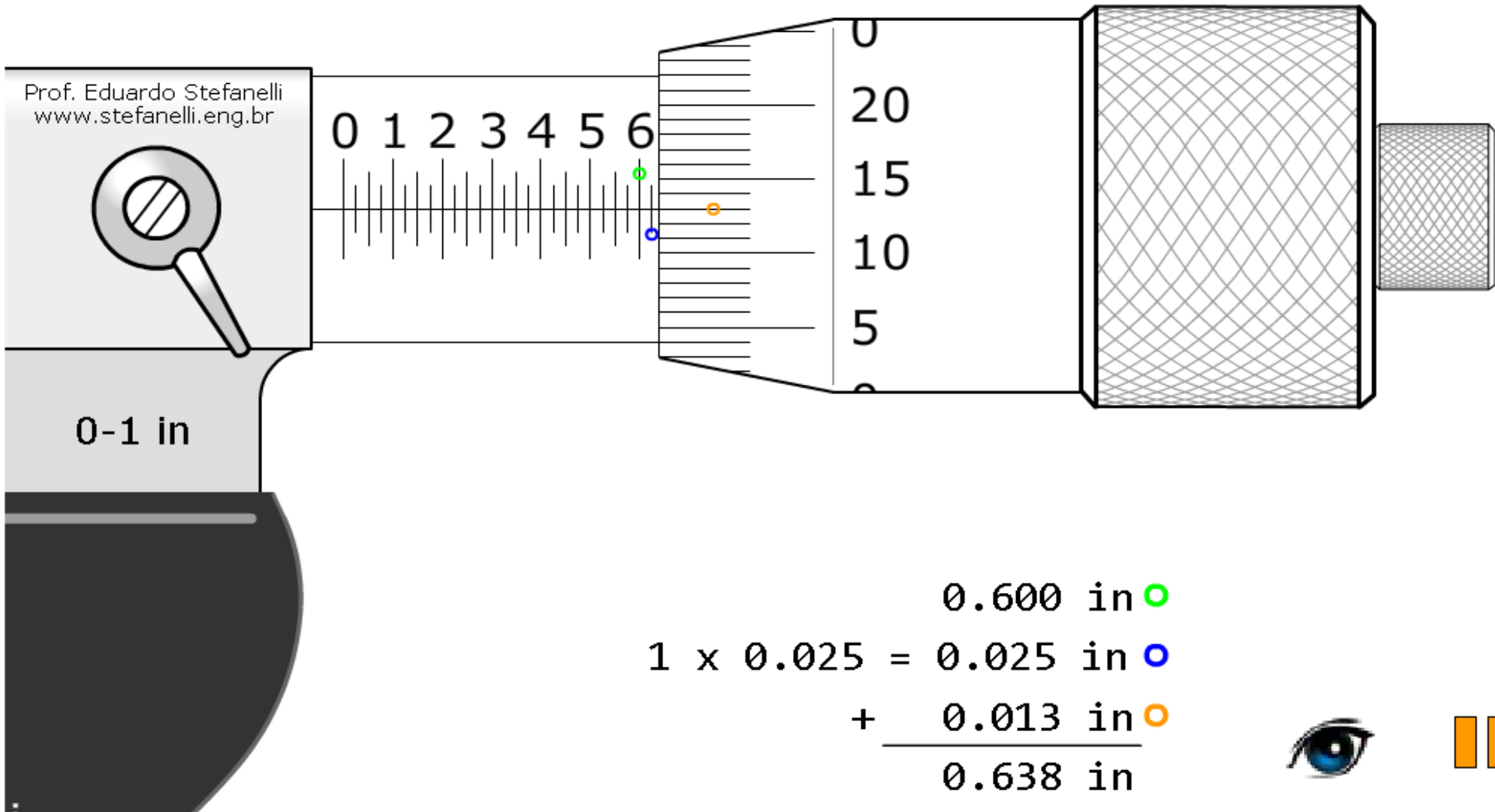
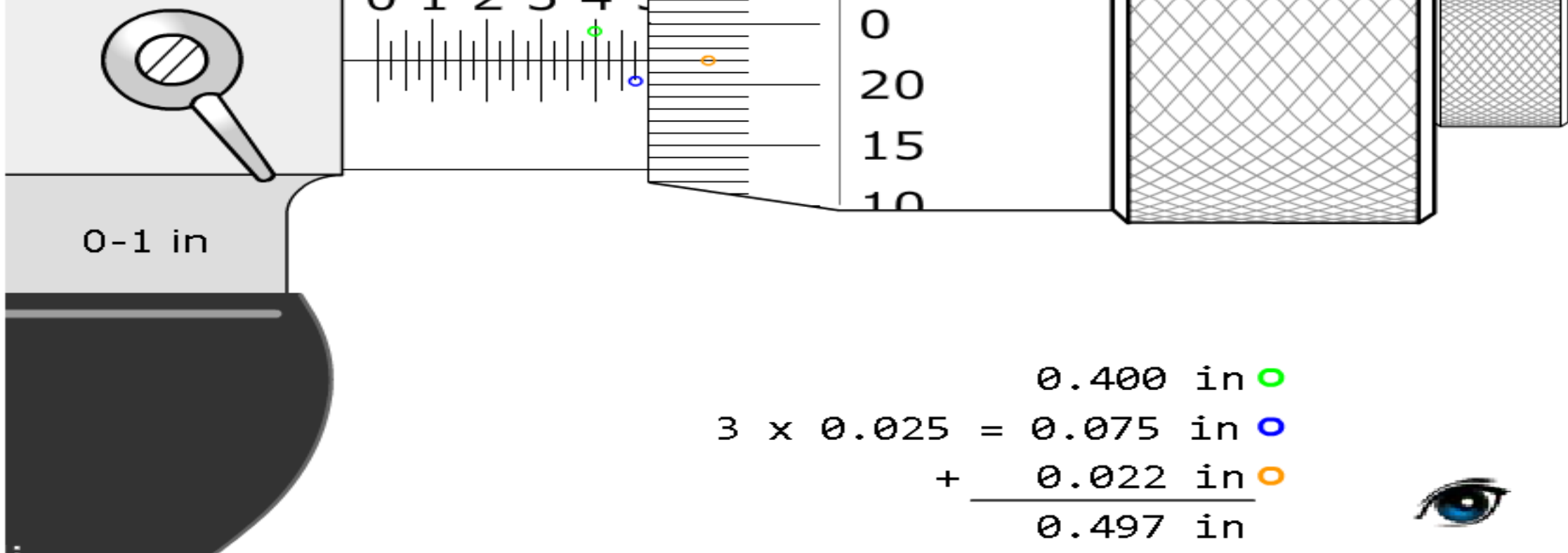


Figura 2 - imagen Graduación barril rectificada para revelar las marcas 25 / divisiones

Prof. Eduardo Stefanelli
www.stefanelli.eng.br

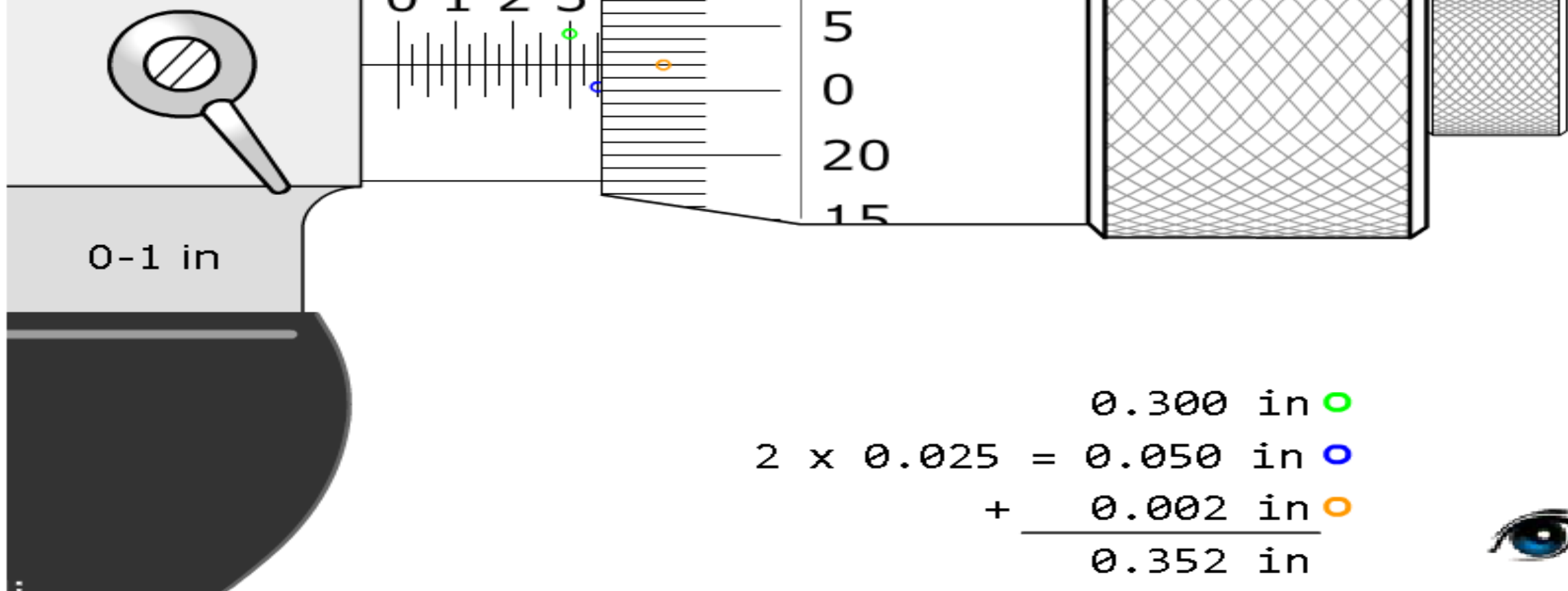




consejos

- Determinación del valor de medición, es necesario añadir:

- la cantidad recogida en la escala grabada en la vaina, en décimas de pulgada (0,1 pulg)
 - representada por (**la**) 'en verde' en la animación debajo
- con 0.025in x número de contadores de 0.025in expuestos (0.1 / 4 pulgadas)
 - representada por (**la**) 'en azul'
- el valor del tambor alineado con la "línea de referencia" en milésimas de pulgada
 - representada por (**la**) 'en naranja'

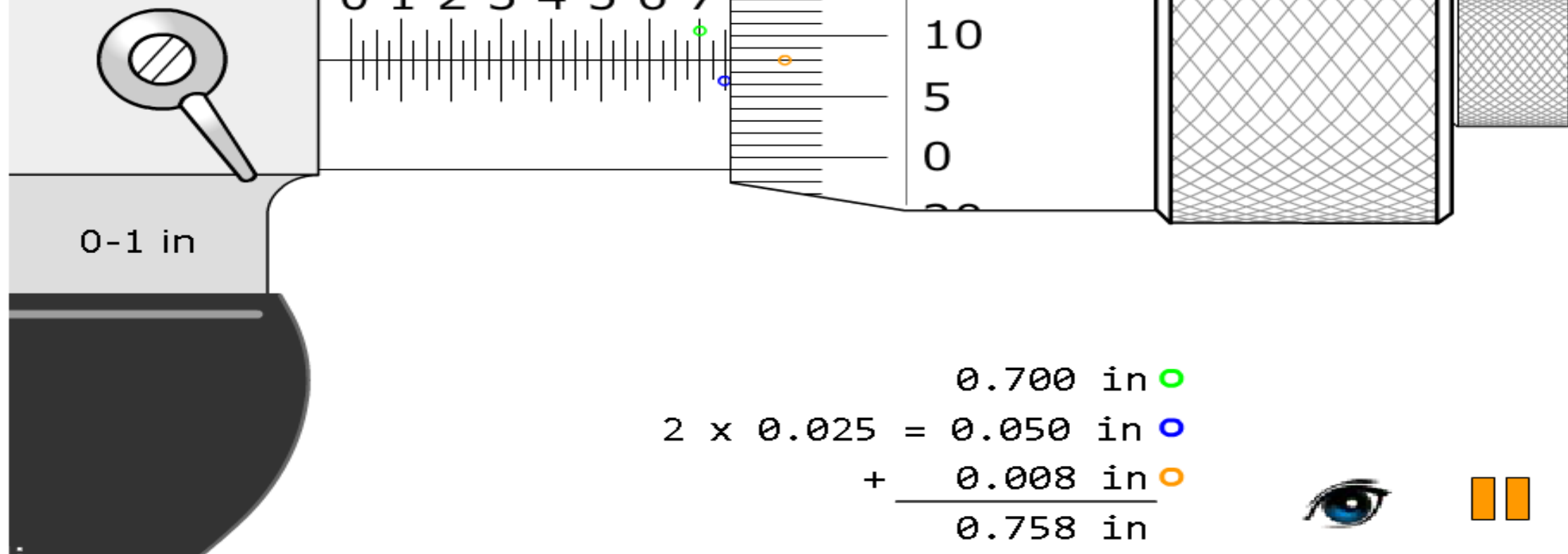


consejos

- Determinación del valor de medición, es necesario añadir:

- la cantidad recogida en la escala grabada en la vaina, en décimas de pulgada (0,1 pulg)
 - representada por (**la**) 'en verde' en la animación debajo
- con 0.025in x número de contadores de 0.025in expuestos (0.1 / 4 pulgadas)
 - representada por (**la**) 'en azul'
- el valor del tambor alineado con la "línea de referencia" en milésimas de pulgada

Prof. Eduardo Stefanelli
www.stefanelli.eng.br



consejos

- Determinación del valor de medición, es necesario añadir:

- la cantidad recogida en la escala grabada en la vaina, en décimas de pulgada (0,1 pulg)
 - representada por (**la**) 'en verde' en la animación debajo
- con 0.025in x número de contadores de 0.025in expuestos (0.1 / 4 pulgadas)
 - representada por (**la**) 'en azul'
- el valor del tambor alineado con la "línea de referencia" en milésimas de pulgada